

会社名	提案名
株式会社 北陸濾化	金属加工時に発生した微小バリを除去する処理剤
本提案のねらい	セールスポイント
<ul style="list-style-type: none"> (3) 原価低減 () 質量低減 (4) 生産(作業)性向上 (1) 品質 / 性能向上 (2) 安全 / 環境対策 () その他 () <small>()内の数字はプライオリティ[優先順位]</small>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 液浸漬処理の為、複雑形状・微小部品に対して均一に処理することが可能。 ・ 一度に多量の製品を処理する事が出来る為、加工時間が短縮できる。 ・ 処理条件設定を行う事により安定した品質の部品ができます。 ・ 母材への影響を与えずバリのみを除去することが可能。 ・ 危険物に該当しない為、作業者及び作業環境に対して安全で取扱いが容易。 ・ 常温使用が可能で時間の調節により部品に機能性を付加することもできる。

技術内容

従来工法	新工法
<ul style="list-style-type: none"> ・ 微小部品や細部の処理が困難 ・ 手作業による品質のバラつき ・ ショットブラスト、パフ研磨、パレル研磨 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 無電解ケミカルエッチング処理 ・ バリを選択的にエッチング除去
<p align="center">電子顕微鏡写真</p>	<p align="center">電子顕微鏡写真</p>

提案用途・応用できる分野 (用途)	問題点(課題)と対応方法
<ul style="list-style-type: none"> ・ 微小医療及び電子部品関係 ・ ニッケル電鍍マイクロ部品に対応 ・ 金属切削加工時に発生した微小なバリの除去 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 30μ以上のバリは大きすぎるため除去が困難 ・ 液の補充・交換時の特定の時間が必要 <p align="center">↓</p> <p align="center">実際に使用した時のデータを基に対応します</p>

